|  |  |
| --- | --- |
| Zwischen   1. **der** **Kayser Unternehmensgruppe**   bestehend aus den Unternehmen: | Between   1. **Kayser GROUP**   comprising the companies: |
| **A. KAYSER AUTOMOTIVE SYSTEMS GmbH**  Hullerser Landstraße 43  D - 37574 Einbeck | **KAYSER AUTOMOTIVE SYSTEMS S en C.**  Rio Papaloapan # 27  Corredor Empresarial Cuautlancingo A.C.  C.P. - 72710 Cuautlancingo, Puebla |
| **A. KAYSER AUTOMOTIVE SYSTEMS GmbH u. Co. KG**  Siemensstraße 5  D - 08371 Glauchau | **KAYSER AUTOMOTIVE HUNGÁRIA Kft.**  H - 2900 Komárom  Bánki Donát út 5. |
| **A. KAYSER AUTOMOTIVE SYSTEMS Polska Sp. z o.o.**  ul. Skosna 16, Batorowo  PL - 62-080 Tarnowo Podgórne | **KAYSER AUTOMOTIVE SYSTEMS Co., Ltd.**  12A, Gang Tian Industrial Square  Gang Tian Road, Suzhou Industrial Park  China 215021 |
| **A. KAYSER AUTOMOTIVE IBERICA S.L.**  Automoción S. Com.  Pol. Ind. Comarca I (Agustinos)  Calle E - 13  E - 31013 Berrioplano / Navarra | **Kayser Automotive Systems (Changchun) Co., Ltd**  Building No. 1, Park III  Chaoyang Economic Development Zone  Changchun 130000 |
| **KAYSER AUTOMOTIVE SYSTEMS Kłodzko Sp. z o.o.**  Ul. Przemysłowa 3  PL 57-312 JASZKOWA DOLNA  **Kayser Automotive Systems Bulgaria EOOD**  Industrial and Logistics Park Pleven  Storgozia 140  5802 Pleven, Bulgaria | **Kayser Automotive Systems USA, LP**  910 Kentucky Avenue  USA - Fulton KY 42041 |
| (nachfolgend „**KAYSER“** genannt) | (hereinafter referred to as “**KAYSER“**) |
| und   1. **Firma**   Firmenadresse  ……………………..  (nachfolgend „**Lieferant**“ genannt) | and   1. **Company**   Company address  ……………………..  (hereinafter referred to as “**Supplier“**) |

|  |  |
| --- | --- |
| **Allgemeine Qualitätsvereinbarungen** | **General**  **Quality Agreements** |
| **Inhalt** | **Table of contents** |

[Präambel 3](#_Toc492643801)

[Preamble 3](#_Toc492643802)

[§ 1. Geltungsbereich 3](#_Toc492643803)

[§ 1. Scope 3](#_Toc492643804)

[§ 2. Technische Unterlagen und Anforderungen 4](#_Toc492643805)

[§ 2. Technical documents and requirements 4](#_Toc492643806)

[§ 3. Allgemeine Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem 4](#_Toc492643807)

[§ 3. General requirements placed on the Quality Management System 4](#_Toc492643808)

[§ 4. Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) 5](#_Toc492643809)

[§ 4. Production process and product approval (PPF) 5](#_Toc492643810)

[§ 5. Herstellbarkeitsanalyse 6](#_Toc492643810)

[§ 5. Feasibility study 6](#_Toc492643810)

[§ 6. APQP Qualitätsplanung 6](#_Toc492643810)

[§ 6. APQP Advanced Product Quality Planning 6](#_Toc492643810)

[§ 7. Produkt- und Prozess-FMEA 7](#_Toc492643810)

[§ 7. Product- und Process-FMEA 7](#_Toc492643810)

[§ 8. Product Safety and Conformity Representative (PSCR) 10](#_Toc492643811)

[§ 9. Abweichungen 10](#_Toc492643813)

[§ 9. Deviations 10](#_Toc492643814)

[§ 10. Zusicherung / Änderungsmanagement 10](#_Toc492643815)

[§ 10. Change management 10](#_Toc492643816)

[§ 11. Rückverfolgbarkeit 11](#_Toc492643817)

[§ 11. Traceability 11](#_Toc492643818)

[§ 12. Prüfverfahren und Prüfumfang 12](#_Toc492643810)

[§ 12. Test procedure and scope 12](#_Toc492643810)

[§ 13. Planung und Beschaffung von Prüfmitteln 13](#_Toc492643810)

[§ 13. Planning and Procurement of Inspection Equipment 13](#_Toc492643810)

[§ 14. Fähigkeiten 14](#_Toc492643810)

[§ 14. Capability studies 14](#_Toc492643810)

[§ 15. Besondere Merkmale 15](#_Toc492643810)

[§ 15. Special Characteristics 15](#_Toc492643810)

[§ 16. Requalifikation 16](#_Toc492643821)

[§ 16. Requalification 16](#_Toc492643822)

[§ 17. Dokumentation und Aufbewahrungsfristen 16](#_Toc492643823)

[§ 17. Documentation and storage periods 16](#_Toc492643824)

[§ 18. Null-Fehler-Strategie 17](#_Toc492643825)

[§ 18. Zero defect strategy 17](#_Toc492643826)

[§ 19. Reklamationsmanagement 18](#_Toc492643827)

[§ 19. Complaints management 18](#_Toc492643828)

[§ 20. Eskalationsstufen / Controlled Shipment Level 20](#_Toc492643829)

[§ 20. Escalation levels / controlled shipment level 20](#_Toc492643830)

[§ 21. Lieferantenbewertung 21](#_Toc492643831)

[§ 21. Supplier assessment 21](#_Toc492643832)

[§ 22. Sicherheitsrelevante Bauteile 21](#_Toc492643833)

[§ 22. Safety-relevant components 21](#_Toc492643834)

[§ 23. Audits 21](#_Toc492643835)

[§ 23. Audits 21](#_Toc492643836)

[§ 24. Rückrufpflicht 22](#_Toc492643837)

[§ 24. Recall duty 22](#_Toc492643838)

[§ 25. Geheimhaltung 23](#_Toc492643839)

[§ 25. Confidentiality 23](#_Toc492643840)

[§ 26. Umweltschutz, Arbeitsschutz, REACH-Verordnung 23](#_Toc492643841)

[§ 26. Environmental protection, occupational health and safety, REACH Regulation 23](#_Toc492643842)

[§ 27. Antikorruptionsklausel und Verhaltenskodex 24](#_Toc492643843)

[§ 27. Anti-corruption clause and code of conduct 24](#_Toc492643844)

[§ 28. Geltungsdauer 25](#_Toc492643845)

[§ 28. Term 25](#_Toc492643846)

[§ 29. Schlussbestimmungen 25](#_Toc492643847)

[§ 29. Miscellaneous 25](#_Toc492643848)

|  |  |
| --- | --- |
| Präambel Die Wettbewerbsfähigkeit und Position der KAYSER Unternehmensgruppe auf dem Weltmarkt wird durch die Qualität ihrer Produkte entscheidend bestimmt. Die einwandfreie Beschaffenheit und Zuverlässigkeit der von unseren Lieferanten zugekauften Produkte haben dabei entsprechenden Einfluss auf die hoch technisierten Produktionseinrichtungen der KAYSER Unternehmensgruppe. Qualität erfordert ein zeitgemäßes und wirksames Qualitätsmanagementsystem auch beim Lieferanten.  Diese Qualitätssicherungsvereinbarung (QSV) ist die verbindliche Festlegung der technischen und organisatorischen Rahmenbedingungen, bezüglich sämtlicher Lieferungen und Leistungen an die KAYSER Unternehmensgruppe, die zur Erreichung des gemeinsam angestrebten Qualitätszieles „Null-Fehler“ erforderlich sind. Die Vereinbarung beschreibt die Mindestanforderungen an das Qualitätsmanagementsystem des Lieferanten und regelt Rechte und Pflichten im Hinblick auf die Qualitätssicherung für die vom Lieferanten zu liefernden Produkte und zu erbringenden Leistungen.  Ziel der Vereinbarung ist es, die Qualität der Produkte zu sichern, die Zusammenarbeit zwischen KAYSER und dem Lieferanten zu optimieren und gemeinsam den stetig steigenden Marktansprüchen hinsichtlich Qualität und Zuverlässigkeit zu genügen. | Preamble  A decisive factor for the competitiveness and position of the KAYSER Group on the world market is the quality of its products. The flawless condition and reliability of the products purchased from our suppliers influence the highly technical production facilities of the KAYSER Group accordingly. Quality demands a contemporary and effective quality management system also on the part of suppliers.  This Quality Assurance Agreement (QAA) constitutes the binding stipulation of the technical and organisational framework conditions for all deliveries and services to the KAYSER Group which are necessary to achieve the jointly aspired-to quality goal of “zero defects”. The Agreement describes the minimum requirements placed on the Supplier’s quality management system and regulates rights and duties with respect to the quality assurance for the products to be supplied or services to be rendered by the Supplier.  The aim of the Agreement is to ensure the quality of the products, to optimise collaboration between KAYSER and the Supplier and to jointly satisfy the steadily growing market requirements in terms of quality and reliability. |
| § 1. Geltungsbereich Diese Qualitätssicherungsvereinbarung gilt für alle Produkte und Leistungen (nachfolgend „Produkte“ genannt), die der Lieferant an ein oder mehrere Standorte der KAYSER Unternehmensgruppe, ab dem Zeitpunkt der Erstbestellung und/oder Abschluss eines Liefer- oder Kooperationsvertrages, liefert/erbringt.  Diese Vereinbarung gilt zusammen mit allen zwischen KAYSER und dem Lieferanten abgeschlossenen Vereinbarungen, sowie den Einkaufsbedingungen von KAYSER, sofern keine andere Regelung getroffen ist.  Vom Lieferanten gewünschte Abweichungen von dieser Vereinbarung bedürfen einer Abstimmung mit KAYSER sowie einer Bestätigung in Textform. | § 1. Scope  This Quality Assurance Agreement applies to all products and services (referred to in the following as “products”) which the Supplier supplies/renders to one or several locations of the KAYSER Group, starting from the date of the first order and/or conclusion of a supplier or collaboration agreement.  This Agreement applies together with all agreements concluded between KAYSER and the Supplier, and to the terms and conditions of purchase of KAYSER, unless no other provision has been agreed.  Any deviations from this agreement requested by the Supplier must be agreed with KAYSER and confirmed in text form. |
| § 2. Technische Unterlagen und Anforderungen Die einzelnen Qualitätsanforderungen ergeben sich aus den jeweiligen technischen Unterlagen zur Bestellung, insbesondere aus den dazugehörigen technischen Spezifikationen, kundenspezifischen Anforderungen, technischen Dokumentationen, Zeichnungen, Lieferbedingungen, Anweisungen, Lasten- und Pflichtenheften des Kunden, Eigen- oder Fremdformen, Mustern, geltenden gesetzlichen und behördlichen Anforderungen usw. Der Lieferant erhält von KAYSER immer die neuesten technischen Unterlagen in Druck- oder Datenform. Sollte dies unterbleiben, ist der Lieferant verpflichtet, sich die zur Erbringung seiner geschuldeten Leistung erforderlichen Informationen zu beschaffen.  Kundenspezifische Anforderungen (CSR) der OEM können auf der IATF Webseite unter folgendem Link herunter geladen werden: <https://www.iatfglobaloversight.org/oem-requirements/customer-specific-requirements/>  Des Weiteren ist der Lieferant verpflichtet dass alle zutreffenden Anforderungen in der gesamten Lieferkette weitergegeben werden.  Der Lieferant ist verpflichtet, sicherzustellen, dass nach diesen, ihm vorliegenden und gemeinsam vereinbarten Unterlagen gefertigt und geprüft wird. | § 2. Technical documents and requirements  The individual quality requirements result from the respective technical documents to the order, particularly from the accompanying technical specifications, customer-specific requirements, technical documentation, drawings, terms and conditions of delivery, customer requirements specifications, internal and externals forms, samples, applicable statutory and official requirements etc. The Supplier always receives the latest technical documents in printed and data form by KAYSER. In case the Supplier does not receive the necessary information to fulfil contractual duties, he is obliged to request the latter on its own account.  OEM Customer Specific Requirements (CSR) can be downloaded from the IATF website at the following link: <https://www.iatfglobaloversight.org/oem-requirements/customer-specific-requirements/>  Furthermore, the Supplier is obliged to ensure that all correct requirements are reflected in the entire supply chain.  The Supplier is obliged to ensure that production is implemented and tested in accordance with these jointly agreed documents available to it. |
| § 3. Allgemeine Anforderungen an das Qualitätsmanagementsystem Der Lieferant wird seine Leistungen unter Anwendung eines Qualitätsmanagementsystems entsprechend den IATF 16949 oder VDA 6.1, mindestens aber nach DIN ISO 9001:2015 ff und bestätigend, dass die Minimum Automotive Quality Management Systems Requirements (MAQMSR) erfüllt werden, erbringen und dieses System ständig dem Stand von Wissenschaft und Technik entsprechend weiterentwickeln. Wird dem Lieferant sein Zertifikat entzogen oder verändert sich der Geltungsbereich seines Zertifikates, muss er den KAYSER Einkauf unverzüglich darüber schriftlich in Kenntnis setzen.  Die MAQMSR werden von der IATF, z.B. unter <https://www.iatfglobaloversight.org/wp/wp-content/uploads/2016/12/Minimum-Automotive-Quality-Management-System-Requirements-for-Sub-tier-suppliers-2nd-Ed.pdf> zur Verfügung gestellt.  Darüber hinaus ist der Lieferant dazu verpflichtet, seine Vorlieferanten vertraglich in sein Qualitätsmanagementsystem einzubeziehen, die Anforderungen dieser Vereinbarung an seinen Lieferanten weiterzuleiten und selbst die Qualität der Vorlieferungen zu sichern. KAYSER kann vom Lieferanten dokumentierte Nachweise verlangen, dass der Lieferant sich von der Wirksamkeit des Qualitätsmanagementsystems bei seinen Unterlieferanten überzeugt hat.  Generell gilt für alle Zertifikate, dass der Lieferant unaufgefordert neue bzw. verlängerte Zertifikate unter <https://lm24.prego-services.de> hochzuladen hat. | § 3. General requirements placed on the Quality Management System  The Supplier shall provide its services on the basis of a quality management system in accordance with IATF 16949 or VDA 6.1, and at least in accordance with DIN ISO 9001:2015 ff. confirming that the Minimum Automotive Quality Management Systems Requirements (MAQMSR) are fulfilled, and shall continuously further develop this system in line with the state of the art in science and technology. If Supplier's certificate is withdrawn or if the scope of its certificate is changed, the supplier must inform KAYSER purchasing immediately in written form.  The MAQMSR are provided by the IATF, e.g. via <https://www.iatfglobaloversight.org/wp/wp-content/uploads/2016/12/Minimum-Automotive-Quality-Management-System-Requirements-for-Sub-tier-suppliers-2nd-Ed.pdf>.  In addition, the Supplier is obliged to contractually incorporate its suppliers in its quality management system, to submit the requirements of this agremment to the suppliers and to ensure the quality of the deliveries from its suppliers itself. KAYSER may request documented evidence from the Supplier that the Supplier has convinced itself of the efficacy of the quality management system amongst its sub-suppliers.  The general rule for all certificates is that the supplier must upload new or renewed certificates to https://lm24.prego-services.de without being requested to do so. |
| § 4. Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF) Der Lieferant ist dazu verpflichtet, vor der ersten Lieferung von Serienteilen eine Erstbemusterung gemäß VDA Band 2 oder PPAP (Level 3) durchzuführen, sofern nicht anders vereinbart. Der Bemusterungsumpfang oder Vorlagestufe ist mit KAYSER vor der Bemusterung abzustimmen. Das Bemusterungsabstimmungsgespräch ist durch den Lieferanten vorab einzureichen und wird durch Kayser ergänzt. Mindestanforderung in der Checkliste Zukaufteile beschrieben  Wenn zum Zeitpunkt der ersten Serienlieferung keine Freigabe vorliegt, muss durch den Lieferanten vor Lieferung der Teile ein Antrag auf Abweichgenehmigung gestellt, und durch Kayser genehmigt werden.  Eine fehlende, fehlerhafte, unvollständige oder verspätete Erstmusterdokumentation kann zur Reklamation und Belastung der entstandenen Folgekosten führen. | § 4. Production process and product approval (PPF)  The supplier is obliged to conduct initial sampling in accordance with VDA Volume 2 or PPAP (level 3) before the first delivery of series parts if nothing to the contrary has been agreed. The submission level is to be agreed with KAYSER before sampling. The sample approval meeting must be submitted by the supplier in advance and will be supplemented by Kayser. Minimum requirement described in the checklist for purchased parts  If no approval has been given on the date of the first series delivery, a request for a deviation approval must be created by the supplier and approved by Kayser before the parts are delivered.  Missing, incorrect, incomplete or late initial sample documentation can lead to a complaint and the subsequent costs incurred being charged. |
| § 5. Herstellbarkeitsanalyse Das Ziel ist eine beiderseitig bestätigte Herstellbarkeitsanalyse, die stets eine Voraussetzung für eine mögliche Auftragsvergabe darstellt. Der Lieferant muss sich umfassend über Funktion, Anforderungen, Risiken, Verwendungszweck, Einbausituation, Montierbarkeit, Schnittstellen, Missbrauch, Folgeprozesse, Oberflächenbehandlung, Einsatzmärkte (gesetzliche Anforderungen) kundenspezifische Anforderungen und notwendige Dokumente (z.B. Zeichnungen, Spezifikationen, Kayser-Normen, Kayser Werkzeug- und Prozessdatenblätter usw.) informieren, um die uneingeschränkte und prozesssichere Herstellbarkeit über den gesamten Produktionszeitraum sicherzustellen.  Der Lieferant ist verpflichtet, den Herstellbarkeitsanalyse-Prozess von Kayser auf Basis der zur Anfrage gültigen Zeichnungen und Spezifikationen durchzuführen und diese Angaben zu bestätigen. Die Anforderungen aus der Herstellbarkeitsanalyse müssen bis zum Produktionsanlauf umgesetzt und die festgelegten Vereinbarungen uneingeschränkt eingehalten werden.  Die Einhaltung der Anforderungen aus der Herstellbarkeitsanalyse entbindet den Lieferanten nicht von seiner Verpflichtung zur Lieferung mangelfreier Ware.  Entwicklung von Produkten und Dienstleistungen  Wenn der Auftrag an den Lieferanten Entwicklungsaufgaben umfasst, werden die Anforderungen durch die Vertragspartner schriftlich festgelegt, z.B. in Form eines Lastenheftes. Der Lieferant verpflichtet sich, ein funktionierendes Projektmanagement bereits in der Planungsphase von Produkten, Abläufen und anderen bereichsübergreifenden Aufgaben zu betreiben. Dieses ist in Qualitätsmanagement-Plänen (Produktentstehungsprozess) zu dokumentieren und mit Kayser abzustimmen. | § 5. Feasibility study The aim is a mutually confirmed feasibility study, which is always a prerequisite for a possible award of contract. The supplier must obtain comprehensive information about the function, requirements, risks, intended use, installation situation, mountability, interfaces, misuse, subsequent processes, surface treatment, Markets of use (legal requirements), customer-specific requirements and necessary documents (e.g. drawings, specifications, Kayser standards, Kayser tool and process data sheets, etc.) in order to ensure unrestricted and process-reliable manufacturability over the entire production period.  The supplier is obliged to carry out Kayser's feasibility study process on the basis of the drawings and specifications valid at the time of the inquiry and to confirm this information. The requirements from the producibility analysis must be implemented by the start of production and the specified agreements must be fully complied with.  Compliance with the requirements from the producibility analysis does not release the supplier from its obligation to deliver defect-free goods.  Development of products and services  If the order to the supplier includes development tasks, the requirements are defined in writing by the contractual partners, e.g. in the form of a specification sheet. The supplier undertakes to operate a functioning project management system as early as the planning phase for products, processes and other cross-divisional tasks. This is to be documented in quality management plans (product development process) and agreed with Kayser. |
| § 6. APQP Qualitätsplanung Das Ziel von Kayser ist es, Lieferanten in einem möglichst frühen Stadium in die Qualitätsplanung eines neuen Projektes einzubeziehen. Kayser fordert grundsätzlich von seinen Lieferanten im Rahmen des Projektmanagements eine systematische Planung gemäß VDA Band „Reifegradabsicherung“ (Produktentstehung – Reifegradabsicherung für Neuteile) oder AIAG APQP, sofern Kayser nicht ein anderes Verfahren festlegt. Verfahren und Umfang werden im Bemusterungsabstimmungsgespräch abgestimmt. Der Lieferant stimmt dazu einen Termin mit Kayser (lieferantenmanagement@kayser-automotive.com) ab. Diese Planung gilt sowohl für die vom Lieferanten hergestellten Produkte als auch dessen Zukaufteile. Der Projektverantwortliche und das Projektteam sind Kayser gegenüber zu benennen. Für das jeweilige Teil bzw. Projekt sind, sofern nicht anderweitig von Kayser festgelegt, sämtliche dieser Anforderungen verpflichtend. Rückmeldungen sind über entsprechende Formulare bereitzustellen, sofern nicht anderweitig von Kayser festgelegt.Für Zwischenzeugnisse und Kaufteile des Lieferanten (Rohteile, Auswärtsbearbeitung, Zulieferer) ist ein Status zu erstellen, der die einzelnen Bewertungen zusammengefasst darstellt und kritische Positionen einzeln herausstellt. Projektspezifische Forderungen, die über die Inhalte dieser Qualitätsanforderung hinausgehen, werden gesondert zwischen Kayser und dem Lieferanten vereinbart. | § 6. APQP Advanced Product Quality Planning  Kayser’s objective is to involve suppliers in quality planning for a new project at the earliest possible stage. Kayser always requires systematic planning from our suppliers in the context of project management according to VDA Volume Material Level Assurance (Product Creation – Maturity Level Assurance for New Parts), or AIAG APQP, provided Kayser does not stipulate another procedure. The procedure and scope are agreed in the PPA agreement. The supplier shall arrange an appointment with Kayser (lieferantenmanagement@kayser-automotive.com) for this purpose This planning applies both to the parts made by the supplier as well as to the supplier’s purchased parts. Kayser shall be notified of the project manager and the project team. Unless otherwise specified by Kayser, all of these APQP requirements are mandatory for the respective part or project. Feedback shall be provided by standard documents, unless otherwise specified by Kayser. For parts produced and purchased by the supplier (raw materials, external processing, sub-suppliers), a status shall be drawn up which represents the individual evaluations in summary and puts emphasis on individual critical items. Project-specific requirements which go beyond the contents of this Quality Directive will be agreed between Kayser and the supplier. |
| § 7. Produkt- und Prozess-FMEA Die Fehler-Möglichkeits- und Einfluss-Analyse (FMEA) ist zur Untersuchung möglicher Risiken und deren Bewertung hinsichtlich Schwere, Wahrscheinlichkeit des Auftretens und der Möglichkeit der Entdeckung durchzuführen.  FMEA ist gemäß VDA\_Band\_AIAG\_VDA\_FMEA-Handbuch\_1. Ausgabe 2019 durchzuführen  Zur Bemusterung ist eine Risikomatrix gemäß FMEA Handbuch 2019 vorzulegen, welche die Gesamtstruktur der FMEA unter Berücksichtigung der abgeschlossenen Maßnahmen berücksichtigt  Diese Risiken sind durch Einleitung von Maßnahmen zu minimieren.  Die FMEA ist damit ein wichtiges Mittel zur Fehlervermeidung. Die FMEA ist rechtzeitig durchzuführen, sodass Ergebnisse und Maßnahmen noch in die Planung einbezogen werden können.  Eine FMEA muss dabei alle Phasen des Produktlebenszyklus wie Konstruktion, Produktion, Montage, Verpackung, Transport, Nutzung durch den Kunden sowie Recycling und Entsorgung berücksichtigen.  Die FMEA ist als Werkzeug zur kontinuierlichen Verbesserung zu verwenden.  FMEAs sind z. B. bei folgenden Anlässen zu erstellen bzw. zu überarbeiten:  Entwicklung/Produktion von Neuteilen, Einführung neuer Fertigungsverfahren, Standortverlagerungen, Zeichnungsänderungen, Prozessänderungen, Auftreten von Mängeln, Lessons Learned  Produkt-(Design-) FMEA Eine Produkt-FMEA ist für alle Bauteile durchzuführen, welche in Verantwortung des Lieferanten konstruiert werden. Auf Verlangen von Kayser ist die Produkt-FMEA Kayser vorzulegen.  Prozess-FMEA  Für alle Prozessschritte eines Bauteils ist eine Prozess-FMEA durchzuführen. Besonders die Ergebnisse der Prozess FMEA sowie die besonderen Merkmale müssen als Basis für den Prüfplan berücksichtigt werden. Auf Verlangen von Kayser ist die Prozess-FMEA Kayser vorzulegen.  Dabei sind folgende Punkte zu berücksichtigen:  Fehlersimulation entlang der FMEA (Produkt und Prozess): Nachdem die Entwicklung des Produktionsprozesses zur Serienreife abgeschlossen wurde, müssen die innerhalb der FMEA identifizierten Fehlermöglichkeiten in der Produktionsstätte simuliert werden. So soll überprüft werden, ob Fehler ordnungsgemäß erkannt werden. Weitere Fehlermöglichkeiten und sonstige potenzielle Fehlerursachen müssen identifiziert und in die FMEA integriert werden.  Vertauschen von Material: Die komplette Prozesskette der Produktion, inklusive der Prozesse der Zulieferer, ist auf das Risikopotenzial der Materialvertauschung hin zu überprüfen. Alle notwendigen Maßnahmen sind zu ergreifen, um das Risiko eines Vertauschens von Material zu eliminieren (z. B. Einführung effizienter Sicherungssysteme).  Management von Teilevarianten: Es ist ein System zu implementieren, welches das Risiko eines Vertauschens ähnlich aussehender Teile verhindert.  Kontrolle von Ausschussteilen, nachzuarbeitenden Teilen, Einstellteilen und Referenzteilen: Hierzu gehört insbesondere die Vermeidung einer Vermischung von fragwürdigen Teilen mit Gutteilen in besonderen Situationen wie Maschinenausfall, Maschinenstillstand und Neustart.  Technische Sauberkeit: Technische Sauberkeit muss den spezifischen Anforderungen entsprechend in die FMEA aufgenommen werden. Hierbei sind auch die Zulieferer, Maschinenhersteller und Dienstleister einzubeziehen. Das Produkt und alle Prozesse sind so zu entwickeln, dass alle Anforderungen erfüllt werden  Umgehung/Überspringen des Prozesses: Es ist ein System zu entwickeln und umzusetzen, mit dem sichergestellt wird, dass jeder Prozessschritt nur beginnen kann, wenn der vorherige erfolgreich abgeschlossen wurde.  Lessons Learned: Alle aus ähnlichen Prozessen und Produkten gewonnenen Erkenntnisse (Lessons Learned) sind bei dem neuen Projekt zu berücksichtigen. Unter anderem sind die Dokumentation der Lessons Learned, die Dokumentation aller internen und externen Beanstandungen, die 8D-Berichte sowie die vorangegangenen FMEAs zu berücksichtigen. Auch Lessons Learned zu Problemen von Zulieferern sind zu berücksichtigen.  Bewertung: Eine Bewertung des FMEA-Prozesses muss gemäß den internationalen Standards nach VDA & AIAG durchgeführt werden.  Umsetzung der Maßnahmen: Risiken, welche mit Hilfe einer FMEA offen gelegt werden, sind durch geeignete Maßnahmen zu minimieren. Zur Umsetzung der Maßnahmen sind Termine und Verantwortliche so zuzuweisen, dass die Maßnahmen vor dem Start der Produktion abgearbeitet werden können. Die eingeführten Maßnahmen sind hinsichtlich ihrer Wirksamkeit zu bewerten. Kayser ist über notwendige konstruktive Änderungen umgehend zu informieren  Die in den FMEA festgelegten Maßnahmen sind über den Produktionslenkungs- und Prüfplan in der Produktion umzusetzen. Dabei muss die Durchgängigkeit der besonderen Merkmale gewährleistet sein.  Zu jeder FMEA, müssen die Fehlerfolgen und Bedeutungen bekannt und abgestimmt sein. Der Lieferant hat sich unter Angabe der Materialnummer unter folgender Adresse nach einer DFMEA Ausleitung zu erkundigen: FMEA-Moderator@kayser-automotive.com | § 7. Product and Process FMEA The Failure Mode & Effects Analysis (FMEA) shall be carried out to examine possible risks and their evaluation regarding severity, probability of occurrence, and the possibility of detection.  FMEA must be carried out in accordance with VDA\_Band\_AIAG\_VDA\_FMEA-Handbuch\_1. Edition 2019  A risk matrix must be submitted for sampling in accordance with the FMEA Manual 2019, which takes into account the overall structure of the FMEA and the completed measures  These risks shall be minimized by introducing appropriate measures.  The FMEA is thus an important instrument for preventing defects. The FMEA shall be carried out in a timely manner, so that the results and measures to be taken can still be incorporated into planning.  A FMEA shall be used for all phases of the product life cycle, such as design, production, assembly, packaging, transport, customer usage, as well as recycling and waste disposal.  The FMEA shall be used as a continuous improvement tool.  FMEAs shall be developed and/or revised in the following cases, e. g.:  Development/production of new parts, introduction of new manufacturing methods, relocation of plants, drawing changes, process changes, if defects occur, lessons learned  Product (Design) FMEA Product FMEA shall be completed for all parts which are being designed within the responsibility of the supplier. Upon request by Kayser, Product FMEA shall be presented to Kayser.  Process FMEA  Process FMEA shall be completed for all process steps of a component. In particular, the results of the process FMEA and the special characteristics shall be taken into consideration as basis for the Control Plan. Upon request by Kayser, Process FMEA shall be presented to Kayser.  The following topics shall be considered:  Failure simulation along the FMEA (Product and Process): The identified failure modes within the FMEA shall be simulated on the shop floor after industrialization of the production process in order to verify if the failures are detected. Additional failure modes and other potential causes shall be identified and integrated into the FMEA.  Material mix-up: The complete process chain during production, including the processes of the sub-suppliers, shall be analyzed for risk potential concerning the mix-up of material. All necessary actions shall be taken in order to eliminate the risk of material mix up (e.g. implementation of efficient interlocking systems).  Management of part variants: A system shall be implemented which eliminates the risk of a mix-up of similar looking parts.  Control of scrap parts, rework parts, setup parts and reference parts: This includes, in particular, the prevention of the mixing of suspect parts with good parts in special situations such as machine crashes, machine stoppage and restart.  Technical cleanliness: Technical cleanliness shall be implemented in the FMEA based on the specific requirements. The sub-suppliers, machine manufacturers and service providers have to be considered as well. The product and all processes shall be designed so that all the requirements are fulfilled.  By pass/Skip Process :A system shall be designed and implemented to ensure that each process step can only be started if the previous one has been successfully completed.  Lessons Learned: All lessons learned from similar processes and products shall be taken into account for the new project. Among other things, lessons learned documentation, records of all internal and external complaints, 8D reports, as well as preceding FMEA’s shall be considered. Lessons Learned of sub-supplier’s issues have to be taken into account as well.  Assessment: An assessment of the FMEA process shall be performed. according to the international standards of VDA and AIAG.  Implementing measures: Risks which are identified with the help of a FMEA shall be minimized by taking appropriate measures. To implement the measures, target dates and responsibilities shall be assigned in such a way that the measures can be taken before the start of production. The measures introduced shall be re-evaluated regarding their effectiveness. Kayser shall be informed immediately about any necessary design modifications.  The measures defined in the FMEA must be implemented in the control plan and inspection plan. The consistency of the special characteristics must be ensured..  For each FMEA, the consequences and meanings of defects must be known and agreed. The supplier must inquire about the DFMEA risk definition at the following address, stating the material number: FMEA-Moderator@kayser-automotive.com |

|  |  |
| --- | --- |
| § 8. Product Safety and Conformity Representative (PSCR) Der Lieferant ist dazu verpflichtet einen Product Safety and Conformity Representative (PSCR) zu benennen, der die Kenntnisse, Aufgaben und Kompetenzen des mitgeltenden Dokuments „Aufgaben des Product Safety and Conformity Representative (PSCR) beim Lieferanten“ sowie die Vorgaben des VDA Bands „Produktintegrität“ erfüllt.  Das PSCR Zertifikat ist vorzulegen und unter <https://lm24.prego-services.de> hochzuladen  Darüber hinaus muss der Lieferant seine Lieferkette ebenfalls zur Erfüllung dieser Anforderungen verpflichten. | § 8. Product Safety and Conformity Representative (PSCR)  The Supplier is obliged to appoint a Product Safety and Conformity Representative (PSCR) who has the knowledge, tasks and responsibilities set out in the co-applicable document “Tasks of the supplier’s Product Safety and Conformity Representative (PSCR)”  (Aufgaben des Product Safety and Conformity Representative (PSCR) beim Lieferanten) as well as those laid down in VDA Vol. “product integrity”.  The PSCR certificate must be submitted and uploaded to <https://lm24.prego-services.de>  Furthermore, the supplier shall apply these requirements to their supply chain. |
| § 9. Abweichungen Kann der Lieferant die vertraglich festgelegten Spezifikationen entsprechend der technischen Dokumentationen zur Bestellung nicht einhalten, ist er verpflichtet, dies unverzüglich und vor der Lieferung schriftlich an KAYSER mitzuteilen. | § 9. Deviations  If the Supplier is unable to comply with the contractually stipulated specification according to the technical documentation for the order, it is obliged to immediately notify KAYSER of this in writing before delivery. |
| § 10. Zusicherung / Änderungsmanagement Der Lieferant informiert KAYSER mindestens sechs Monate vor Durchführung aller geplanten Änderungen an Produkten und Prozessen, sowohl vor als auch nach SOP (Start of Production),  z. B. bei:   * Konstruktions-, Spezifikations- oder Werkstoffänderungen, * Einsatz neuer, modifizierter oder Ersatzwerkzeuge, * Herstellmethoden oder Produktions- oder Logistikprozessen, * Produktionsverlagerung innerhalb eines Fertigungsstandortes oder an andere Standorte, * Änderungen von Lieferanten an Produkten, Unterteilen, Materialien, Unterlieferanten von Rohmaterialien, Dienstleistungen oder Software, * Neuanlauf von Produktionseinrichtungen nach Stilllegung von mehr als 12 Monaten.   Darüber hinaus gelten die Vorschriften und Details der IATF 16949 und der VDA-Bände.  Die Informationspflicht des Lieferanten besteht auch, wenn einer der vorgenannten Punkte auf einen seiner Unterlieferanten zutrifft.  Der Lieferant informiert KAYSER auch über Änderungen des Verfahrens zur Qualitätssicherung.  Die Information über die Änderung hat rechtzeitig und vollständig zu erfolgen, so dass KAYSER die vorgesehene Änderung auf ihre Tragweite überprüfen kann. Befürchtet KAYSER nachteilige Auswirkungen und legt deshalb Widerspruch ein, wird der Lieferant die Änderung nicht vornehmen.  Nach einer Änderung muss eine erneute Freigabe gemäß § 4 vor der ersten Lieferung erfolgen.  Eine Freigabe der Warenänderung bedingt die Freigabe durch den Kunden von KAYSER. In diesem Falle gehen die Kosten für die Freigabe erforderlichen Prüfungen und Freigabeverfahren zu Lasten des Lieferanten. Vorschläge des Lieferanten zur Kostensenkung fallen nicht automatisch unter diese Regelung und sind bezüglich der Vorgehensweise gesondert zu vereinbaren.  Das Schweigen oder die Zustimmung von KAYSER zu der Änderung entlastet den Lieferanten nicht von seiner alleinigen Verantwortung für Eigenschaften und Zuverlässigkeit der Vertragsgegenstände.  Sind zum Änderungszeitpunkt vorgefertigte Teile alter Ausführung vorhanden, so sind die Stückzahlen, zu denen KAYSER eine Abnahmeverpflichtungen hat, durch den Lieferanten an KAYSER zur Entscheidung bekannt zu geben. | § 10. Change management  The Supplier shall notify KAYSER at least six month before conducting any planned change to products and processes both before and also after start of production (SOP),  for example in the case of:   * Changes in design, specifications and materials * Use of new, modified or replacement tools * Methods of manufacture or production and logistics processes * Relocation of production within a plant or to other plants * Changes by suppliers to products, sub-parts, materials, sub-suppliers of raw materials, services or software * Restart of production facilities after shut-down of more than 12 months   In addition, the regulations and details of the IATF 16949 and the VDA standards shall apply.  The Supplier’s duty to provide information also exists if one of the above mentioned points applies to one of its sub-suppliers.  The Supplier shall also notify KAYSER about changes to the quality assurance procedure.  The information on a change must be provided in good time and in full to enable KAYSER to check the envisaged change in terms of its consequences. If KAYSER fears disadvantageous effects and therefore objects, the Supply shall not make the change.  Following a change, a new approval must be made before the first delivery in accordance with § 4.  An approval in a change to goods shall require approval by the customer of KAYSER. In this case, the costs for the checks and approval procedures necessitated by the approval shall be borne by the Supplier. Suggestions of the Supplier on cost reduction shall not automatically be covered by this provision and must be agreed separately in terms of approach.  The silence about, or the consent of KAYSER to, the change shall not release the Supplier from its sole responsibility for the properties and reliability of the contractual items.  If old premanufactured parts exist on the date of change, the unit numbers in respect of which KAYSER has duties to purchase shall be disclosed to KAYSER by the Supplier for a decision to be made. |
| § 11. Rückverfolgbarkeit Alle Lieferungen des Lieferanten an KAYSER müssen eindeutig über  Lieferschein   * Bestellnummer / BANF – Nummer * Materialnummer / Materialbezeichnung * Sachnummer / Sachbezeichnung   Label auf der Sendung   * Bestellnummer / BANF – Nummer * Materialnummer / Materialbezeichnung * Menge pro Einheit   rückverfolgbar sein. Der Lieferant stellt durch eine geeignete Lagerwirtschaft das FIFO–Prinzip (first in first out) sicher.  Die Anlieferung erfolgt gemäß den mitgeltenden Dokument „Abladestellen und Anlieferzeiten KAYSER“ | § 11. Traceability  All deliveries of the Supplier to KAYSER must be clearly traceable via the  Delivery note   * Order number / purchase requisition number * Material number / material name * Item number / item name   Label on the consignment   * Order number / purchase requisition number * Material number / material name * Quantity per unit.   The Supplier shall ensure the FIFO principle (first in first out) through suitable warehouse management.  The delivery shall be made in accordance with the co-applicable document “KAYSER unloading points and delivery times” (*Abladestellen und Anlieferzeiten KAYSER*) |
| § 12. Prüfverfahren und Prüfumfang Safe Launch  Vor Durchführung der Erstbemusterung muss der Lieferant einen Safe Launch-Plan mit Kayser abstimmen. Dieser ist Bestandteil des PLP.  Prozessablaufplan:  Der Lieferant muss einen Prozessablaufplan erstellen, der die gesamte Prozesskette von der Wareneingangsprüfung bis hin zu Verpackung und Versand abdeckt. Dieser Prozessablaufplan ist Kayser zur gemeinsamen Überprüfung vorzulegen. FMEA und Produktionslenkungsplan müssen mit dem Prozessablaufplan übereinstimmen  Produktionslenkungsplan:  Der Produktionslenkungsplan bietet ein Planungsmittel zur präventiven Prozessabsicherung. Die Erstellung erfolgt in einem Team durch systematische Analyse von Fertigungs-, Montage- und Prüfprozessen. Dieses Team sollte sich dabei aus Mitarbeitern der Planung, Fertigung und Qualitätssicherung sowie weiterer zugehöriger Abteilungen zusammensetzen. In den Produktionslenkungsplänen sind die Ergebnisse der Produkt-FMEA, Prozess-FMEA, Erfahrungen von ähnlichen Prozessen und Produkten, sowie Anwendung von Verbesserungsmethoden zu berücksichtigen. Während des Produktentstehungsprozesses muss der Produktionslenkungsplan für die Phasen Prototypen, Vorserie, Safe Launch und Serie erstellt werden. Für besondere Merkmale müssen die Prüfintervalle mengenbasiert festgelegt werden. Die jährliche Requalifikationsprüfung muss im Produktionslenkungsplan enthalten sein. Eine detaillierte Beschreibung der Vorgehensweise zur Erstellung eines Produktionslenkungsplans ist im VDA Band 4 und in der AIAG APQP vorhanden.  Prüfplanung  Ausgehend vom Produktionslenkungsplan muss der Lieferant einen Prüfplan erstellen, aus dem alle zu prüfenden Merkmale mit den zugehörigen Prüfmitteln für jeden Arbeitsgang hervorgehen. Weiterhin sind die Prüffrequenz und die Dokumentationsart der Ergebnisse im Prüfplan festzulegen.  Abstimmung der Serienüberwachung  Grundsätzlich sind alle Produkt- und Prozessmerkmale wichtig und müssen eingehalten werden. Besondere Merkmale erfordern den Nachweis der Prozessfähigkeit. Zu diesem Zweck muss der Lieferant diese Merkmale mit geeigneten Methoden, z.B. mit Qualitätsregelkarten (SPC), überwachen. Ist die Prozessfähigkeit nicht umsetzbar, so hat eine 100%-Prüfung zu erfolgen. Nicht messbare oder nur zerstörend prüfbare besondere Merkmale sind mit geeigneten Methoden zu überwachen und zu dokumentieren. Prüfintervalle und Stichprobengrößen sind hierbei festzulegen. Die geplante Serienüberwachung der besonderen Merkmale ist mit Kayser im Rahmen des APQP abzustimmen. Diese Abstimmung ist im Produktionslenkungsplan entsprechend zu dokumentieren.  Kayser führt nach Erhalt der Lieferung eine Wareneingangskontrolle durch, die ausschließlich eine Identitäts-, Mengen- und Vollständigkeitskontrolle sowie eine visuelle Prüfung auf äußere Transportschäden umfasst. Kayser wird dem Lieferanten die in diesem Zusammenhang fest -gestellten Mängel unverzüglich, spätestens jedoch nach 10 Werktagen (Montag-Freitag) schriftlich anzeigen. Kayser behält sich das Recht vor, nach Erhalt der Ware weitere Kontrollen durchzuführen (z.B. Geometrie, Funktion, Oberfläche). Nicht offensichtliche Mängel wird Kayser dem Lieferanten unter Berücksichtigung der üblichen Geschäftsabläufe unverzüglich, spätestens jedoch nach 10 Werktagen (Montag-Freitag) schriftlich anzeigen. Insoweit verzichtet der Lieferant auf den Einwand der verspäteten Mängelrüge | § 12. Test procedure and scope Safe Launch Plan  The supplier shall agree upon a Safe Launch Plan prior to the PPAP run. This is part of the CP.  Process Flow Chart  The supplier shall provide a Process Flow Chart for the entire process chain from receiving inspection to packaging and shipping. This process flow chart shall be presented to Kayser for common review. FMEA and Control Plan shall align with Process Flow Chart  Control Plan  The control plan presents a planning tool for preventive process security. It is implemented by a team through systematic analysis of production, assembly and test processes. This team should be made up of employees from Planning, Manufacturing and Quality Assurance as well as other related departments. The results of product and process FMEAs, experiences with similar processes and products, as well as the application of improvement methods shall be taken into consideration in the control plans. In the product development process, the control plan shall be created for the phases of prototypes, pre-series production, safe launch and series production. For special characteristics, the sample plan frequency shall be based on quantity. The annual Requalification shall be included in the Control Plan. A detailed description of the process for preparing a control plan is included in VDA Volume 4 and in AIAG APQP.  Inspection planning  Based on the control plan, the supplier shall create an inspection plan, which includes all characteristics to be inspected with the appropriate inspection equipment for each operation. In addition, the inspection frequency and type of documentation of the results shall be defined in the inspection plan.  Coordination of Production Control  As a basic principle, all product and process characteristics are important and shall be complied with. Special characteristics require the proof of process capability. For this purpose the supplier shall monitor these characteristics with suitable methods, e.g. with statistical process control (SPC). If process capability cannot be achieved, 100% inspection shall be carried out. Special characteristics which are not measurable or only measurable by destroying the product shall be monitored and documented with suitable methods. Test intervals and the size of random samples shall be determined and planned. Planned monitoring of the characteristics in series must be coordinated with Kayser as part of the APQP. This information shall be documented in the Control Plan.  After receipt of the delivery, Kayser shall carry out an incoming goods inspection which shall exclusively comprise an identity, quantity and completeness check and an inspection for transport damage. Kayser shall immediately, the latest however after 10 working days (Monday through Friday) notify the supplier in writing form of the defects ascertained in this connection. Kayser reserves the right to carry out further checks after receipt of the goods (e.g. geometry, function, surface). Kayser shall notify the supplier immediately, the latest however after 10 working days (Monday through Friday) in writing form of any defects which are not obvious, taking into account the normal course of business. In this respect, the supplier waives the objection of late notification of defects. |
| § 13. Planung und Beschaffung von Prüfmitteln Der Lieferant legt für alle Merkmale, wie sie z.B. der Zeichnung, den Normen, dem Lastenheft etc. zu entnehmen sind, die Prüfmethodik mit dem entsprechenden Prüfmittel fest. Der Beschaffungsprozess ist so zu planen, dass die notwendigen Prüfmittel zum Termin der Produktionsprozess- und Produktfreigabe (PPF/PPAP) zur Verfügung stehen und die Prüfprozesseignung nachgewiesen wurde. Externe Prüfungen sowie Prüfungen durch Dienstleister müssen ebenfalls geplant werden. Externe Prüfdienstleister müssen nach ISO/IEC 17025 oder vergleichbaren nationalen Normen zertifiziert sein. Der Nachweis hat nach den Anforderungen des VDA Band 5 oder AIAG MSA zu erfolgen. Zusätzlich zu den MSA-Ergebnissen kann Kayser in Einzelfällen einen Abgleich der Messungen anfordern oder diesen selbst durchführen | § 13. Planning and Procurement of Inspection Equipment The supplier determines the inspection method with the appropriate inspection equipment for all characteristics, shown on e.g. drawing, standards, specifications, etc. The procurement process shall be planned so that the necessary inspection equipment is available by the time of PPF/PPAP submission and suitability of the inspection process has been verified. External inspection and testing by service providers need to be planned as well. External service providers shall be accredited according to ISO/IEC 17025 or comparable national standards. The verification shall be carried out according to the requirements of VDA Volume 5 or AIAG MSA. In addition to the MSA results, Kayser may request or conduct an alignment of measurements in selected cases. |
| § 14. Fähigkeiten Der Lieferant verpflichtet sich, die Maschinen- und Prozessfähigkeitsuntersuchung gemäß einer der folgenden Normen der Automobilindustrie durchzuführen: VDA2, VDA Band 4 oder AIAG SPC. Die nachfolgende Erläuterung erfolgt nach VDA. Bitte beachten Sie, dass die Terminologie nach AIAG abweicht.  Mindestforderungen für Fähigkeitskennwerte:  Maschinenfähigkeit/Kurzzeitprozessfähigkeit: Cm/Cmk 1,67  Vorläufige Prozessfähigkeit Pp/Ppk 1,67  Prozessfähigkeit/Langzeitprozessfähigkeit: Cp/Cpk 1,33  Abweichende Kundenanforderungen werden von Kayser mit dem Lieferanten abgestimmt.  Maschinenfähigkeitsuntersuchung (MFU) / Kurzzeitfähigkeit:  Maschinenfähigkeitsuntersuchungen sind so zu planen, dass alle Nachweise spätestens zum Erstmustertermin (PPF/PPAP) vorliegen.  Vorläufige Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU) Sofern nicht anderweitig mit Kayser vereinbart, ist die Auswertung der vorläufigen PFU mit mindestens 25 Stichproben vorzulegen, welche aus jeweils 5 Messwerten bestehen. Bei Attributivprüfungen muss die Stichprobengröße mindestens 300 fortlaufende Teile umfassen, sofern nicht anderweitig zwischen Kayser und dem Lieferanten im Plan zur Probenentnahme vereinbart.  Sofern nicht anderweitig mit Kayser vereinbart, muss zur Eingrenzung grundsätzlich eine 100% Prüfung oder gleichwertige Fehlereingrenzung so lange fortgesetzt werden, bis die vorläufige Prozessfähigkeit nachgewiesen wurde.  Prozessfähigkeitsuntersuchung (PFU)/Langzeitprozessfähigkeit: Die Langzeit-PFU ist, sobald diese gemäß den oben genannten Anforderungen ermittelt werden kann, Kayser vorzulegen. Weiterhin sind die Ergebnisse der kontinuierlichen statistischen Prozesskontrolle (SPC) auf Anfrage und zur jährlichen Requalifikation einzureichen.  Zentrierte Fertigung: Das Ziel bei steuerbaren Merkmalen muss die zentrierte Fertigung sein. Bei Prozessen ohne Fähigkeitsnachweis müssen Maßnahmen wie die 100-Prozent-Prüfung bzw. -Sortierung oder eine andere Form des Fehlerausschlusses so lange fortgesetzt werden, bis die Langzeitprozessfähigkeit anhand der Prozess-CpK nachgewiesen wurde. Bei den Spezifikationsgrenzen sind die Messunsicherheiten zu berücksichtigen | **§ 14. Capability studies**  The supplier shall agree to conduct the machine capability study and process capability study according to one of the automotive standards VDA Volume 2, VDA Volume 4 or AIAG book SPC. The following explanation is according to VDA. Please note the alternative definition in AIAG.  Minimum requirements for capability indices:  Machine capability/short-term process capability Cm/Cmk 1.67  Preliminary process capability Pp/Ppk 1.67  Process capability/long-term process capability Cp/Cpk 1.33  Deviating customer requirements will be agreed by Kayser with the supplier.  Machine capability study/short-term capability:  The machine capability studies shall be planned in such a way that all verifications are available no later than at the time of the PPF/PPAP submission  Preliminary process capability study: The evaluation of preliminary process capability studies shall be presented from at least 25 sub-groups, each consisting of 5 samples, unless otherwise agreed with Kayser. For attributive inspection, sample size is minimum 300 consecutive pieces, unless otherwise agreed between Kayser and the supplier.  Containment, generally either 100% sorting or some form of mistake proofing, shall continue until such time that the process Ppk demonstrates preliminary capability unless otherwise agreed with Kayser.  Process capability study/Long-term process capability: The long-term process capability study shall be submitted to Kayser as soon as it can be determined according to above mentioned requirements. Furthermore, the results of the continuous stastical process control (SPC) shall be submitted on request and for annual requalification.  Centered production: Centered production shall be the target for characteristics which can be adjusted. In case of noncapable processes, 100% inspection/sorting or some form of mistake proofing shall continue until such time that the process Cpk demonstrates long term capability  The measurement uncertainties must be taken into account for the specification limits |
|  |  |
| **§ 15.** **Besondere Merkmale**  Kayser beschreibt die Anforderungen an die Produkte durch technische Zeichnungen, Spezifikationen und die jeweiligen Einkaufsdokumente.  Alle Merkmale sind einzuhalten. Es gibt Merkmale mit höheren Risiken, die eine besondere Beachtung erfordern „Besonderen Merkmale“.  Abweichungen bei diesen Merkmalen können die Produktsicherheit, die Lebensdauer, die Montagefähigkeit, die Funktion, sowie die Qualität beeinträchtigen und auch behördliche oder gesetzliche Vorschriften verletzen.  Besondere Merkmale werden von Kayser vorgeschrieben und auf den Zeichnungen und/oder Spezifikationen dokumentiert. Sie sind auch aus der Risikoanalyse des Lieferanten heraus zu bestimmen, z. B. aus der Produkt/- und/oder Prozess-FMEA basierend auf Erfahrung und Knowhow des Lieferanten.  Von Kayser festgelegte besondere Merkmale gliedern sich wie folgt:  CC = Kritisches Merkmal  SC = Signifikante Merkmale  PCC = Prüfmerkmale  Bewertung der besonderen Merkmale in der FMEA wenn nicht von Endkunden vorgegeben.  CC Merkmale müssen in der FMEA eine Fehlerfolge mit der Bedeutung 9 oder 10 zeigen.  SC Merkmale haben in der FMEA mindestes eine Fehlerfolge mit der Bedeutung 5,6,7 oder 8.  Um den wachsenden Anforderungen der Produktsicherheit gerecht zu werden, führt Kayser eine zusätzliche Unterscheidung der CC Merkmale ein.  CC-R zeigt den Einfluss auf Gesetzesanforderungen (Regulation)  CC-S zeigt einen Einfluss auf sicherheitsrelevante Fehlerfolgen (Safety) | § 15. Special Characteristics  Kayser describes product requirements on the technical drawings, specifications and relevant purchasing documents.  All characteristics shall be complied with. There are characteristics with higher risks which require special consideration “Special Characteristics”.  Deviations in these characteristics can seriously affect product safety, product lifetime, assembly capability, product functionality, quality and can violate official or legal regulations.  Special Characteristics are specified by Kayser and documented on the drawings and/or specifications. They are to be identified as well, from the risk analysis of the supplier, e.g. from the product and/or process FMEA, based on the supplier’s experience and knowledge.  Special Characteristics as defined by Kayser are categorized as follows:  CC = Critical characteristics  SC = Significant characteristics  PCC = Process capability characteristics  Evaluation of the special characteristics in the FMEA if not specified by the end customer.  CC characteristics must show a failure sequence with the severity 9 or 10 in the FMEA.  SC characteristics have at least one failure sequence with the meaning 5, 6, 7 or 8 in the FMEA.  In order to meet the growing demands of product safety, Kayser is introducing an additional differentiation of CC characteristics.  CC-R shows the influence on legal requirements (Regulation)  CC-S shows the influence on safety-relevant consequences of defects (Safety) |
| § 16. Requalifikation Der Lieferant führt mindestens einmal pro Jahr selbstständig eine Requalifikationsprüfung (für Produkt und Prozess) nach den Anforderungen der IATF 16949 durch und stellt KAYSER die Ergebnisse aus diesen Prüfungen auf Anforderung innerhalb von 24 Stunden zur Verfügung. Die Requalifikationsprüfung muss Bestandteil des Produktionslenkungsplan sein. Wenn die Ergebnisse der Requlifikation durch KAYSER angefordert werden, ist die gleiche Dokumentation entsprechend § 4 der Erstbemusterung zu verwenden, wenn kein anderer Umfang der Requalifikation im Bemusterungsabstimmungsgespräch abgestimmt wurde. Stellt der Lieferant im Rahmen der Requalifikation Abweichung zu Zeichnung, Lastenheft und/oder anderer Spezifikationen fest, so hat erunverzüglich alle belieferten Kayser Werke mit Risikoanalyse und aussagefähigem Maßnahmenplan (8D Report) zu informieren. | § 16. Requalification  The Supplier shall independently conduct a requalification test (for product and process) according to the requirements of IATF 16949 at least once a year and shall provide KAYSER with the results from these tests within 24 hours on request.The requalification test must be part of the control plan. If the requalification results are requested by KAYSER, the same documentation according to § 4 of the initial sampling shall be used, if no other scope of requalification has already been agreed in the sampling approval meeting. If Supplier detects deviations from drawings, specifications and/or other specifications within the scope of requalification, it must immediately notify KAYSER of this and inform all Kayser plants supplied with a risk analysis and a meaningful action plan (8D report) |
| § 17. Dokumentation und Aufbewahrungsfristen Über die im vereinbarten Prüfplan aufgeführten Prüfmerkmale sind folgende Nachweise zu führen:   * Prozessfreigabe   Variable Prüfmerkmale:  Prozessfähigkeitsindizes;  cp und cpk, Histogramme, Qualitätsregelkarten usw.  Attributive Prüfmerkmale:  Qualitätsprüfzertifikate, Qualitätsregelkarten usw.  Bis zur Prozessfreigabe sind allen Lieferungen die vereinbarten Qualitätsaufzeichnungen beizufügen.   * Qualitätsprüfungen in der laufenden Produktion   Variable Prüfmerkmale:  Histogramme, Qualitätsregelkarten usw.  Attributive Prüfmerkmale:  Qualitätsprüfzertifikat, Qualitätsregelkarten usw.   * Requalifikation   Nachweis der durchgeführten Requalifikation und Ergebnisse.  Prüfaufzeichnungen aus der laufenden Produktion sind je nach Vereinbarung den Serienlieferungen beizufügen.  Der Lieferant archviert sämtliche Dokumentation für einen Zeitraum gemäß der Klassifizierungssystematik des VDA Band 1 „Dokumentierte Informationen und Aufbewahrung“, mindestens jedoch jeweils 15 Jahre ab Erstellung der Dokumentation.  Hier gelten z.B. unter anderem für Dokumente zum laufenden Produktionsprozess wie Prüf- und Messergebnisse Aufberwahrungsfristen von 30 Jahre ab dem Ereignis (Tag der Erstellung). Gesonderte Kundenspezifische Anforderungen werden von Kayser weitergegeben. Beispile GM 50 Jahre.  Die Definition und Kennzeichnung der kritischen Merkmale und Dokumente erfolgt auf Grundlage der aktuell gültigen Gesetze, Zeichnungen, mitgeltenden Normen oder Spezifikationen, Bestellungen, dem VDA Band 1 und dem VDA Band „besondere Merkmale“.  Die Prüfergebnisse sind KAYSER auf Anforderung zur Verfügung zu stellen. | § 17. Documentation and storage periods  The following evidence must be provided on the test features listed in the agreed test plan:   * Process approval   Variable test features:  Process suitability indices;  cp and cpk, histogrammes, quality control charts etc.  Attributive test features:  Quality test certificates, quality control charts etc.  The agreed quality records are to be enclosed with all deliveries up to process approval.   * Quality inspections during ongoing production   Variable test features:  Histogrammes, quality control charts etc.  Attributive test features:  Quality test certificate, quality control charts etc.   * Requalification   Proof of the requalification conducted and results.  Test records from ongoing production are to be attached to the series deliveries depending on agreement.  The Supplier shall keep all documentation for a period of time according to the classification system of VDA Volume 1 "Documented Information and Storage”, at least however for a period of 15 years following the creation of the specific documentation.  For example, retention periods of 30 years from the event (date of creation) apply to documents relating to the ongoing production process such as test and measurement results. Customer-specific requirements are passed on by Kayser. Example GM 50 years  The definition and marking of critical features and documents are identified and selected on the basis of the current applicable laws, the drawing, the co-applicable standards or specifications, order, the VDA Volume 1 and VDA Vol. “Product Creation, a process discription covering special characteriustics”.  The test results must be provided to KAYSER on request. |
| § 18. Null-Fehler-Strategie Im Rahmen des Qualitätsmanagements ist der Lieferant dem Null-Fehler-Ziel und der 100% Liefer – und Mengentreue verpflichtet. Erforderlichenfalls vereinbart KAYSER mit dem Lieferanten, in welchem Zeitraum und über welche Meilensteine die Ziele erreicht werden müssen. Der Lieferant wird KAYSER unverzüglich unterrichten, sobald nachteilige Abweichungen vom vereinbarten Zielkorridor absehbar werden.  Um dieses Null-Fehler-Ziel zu erreichen, sind eine konsequente Qualitätsvorausplanung, die Umsetzung in der Fertigung, eine effektive Serienüberwachung, Requalifizierung und ein kontinuierlicher Verbesserungsprozess unabdingbar. Der Schwerpunkt liegt hierbei auf der Fehlervermeidung, statt auf der Fehlererkennung. Der Lieferant wird die Vertragsgegenstände nach den Regeln des Qualitätsmanagements herstellen und beachtet bei der Herstellung und Prüfung den aktuellen Stand von Wissenschaft und Technik.  Null-Fehler bedeutet, ohne Einschränkung: keine Störfälle, keine Reklamationen und keine fehlerhaften Produkte. Dies wird in unserer Lieferantenbewertung berücksichtigt.  Die Vereinbarung von ppm- Werten im Rahmen des Zielkorridors bedeutet dabei kein von KAYSER akzeptiertes Qualitätsniveau und berührt nicht die Haftung des Lieferanten für Gewährleistungs- und Schadensersatzansprüche von KAYSER wegen Mängeln der Lieferungen. Vielmehr haftet der Lieferant aufgrund der vertraglichen und gesetzlichen Bestimmungen auch dann für etwaige Mängel, wenn die Fehlerhäufigkeit im Rahmen des vereinbarten Zielkorridors liegt.  Die Fehlermengen berechnen sich unter folgenden Randbedingungen:   * Erfasst werden reklamierte Teile aus Wareneingang, Fertigung und Kundenreklamationen. * Bittet der Lieferant vor Verarbeitung der Ware um Rücksendung (wegen von ihm erkannter Fehler), so gehen die Fehler nicht in die ppm-Statistik ein (Fehlermenge Fremd = 0). * Sortiert der Lieferant oder KAYSER, so gehen die n.i.O.-Teile in die ppm-Berechnung ein.   Sortieren kann dabei bedeuten:   * Eine Sortierung bei KAYSER durch KAYSER, durch Lieferanten oder durch externe Nacharbeitsfirmen. * Verarbeitung in der Fertigung mit Feststellung der fehlerhaften Teile. * Beim Lieferanten mit Meldung der tatsächlich fehlerhaften Teile. In diesem Fall hat KAYSER Kaufteile den Ermessensspielraum, die tatsächlich vom Lieferanten gemeldete n.i.O.-Menge oder 100% der rückgelieferten Ware/ Menge als n.i.O. in das System einzustellen. | § 18. Zero defect strategy  The Supplier is committed to the zero-defect target and the 100 % Target for the delivery and Qualtity Performance as part of quality management. Where necessary, KAYSER shall agree with the Supplier the period and the milestones within which the targets must be achieved. The Supplier shall notify KAYSER immediately as soon as disadvantageous deviations from the agreed time corridor are foreseeable.  In order to achieve this zero-defect target, consistent advance quality planning, implementation in production, effective series monitoring, requalification and a continuous improvement process are essential. The focus here is on error prevention rather than error detection. The supplier shall manufacture the contractual items in accordance with the rules of quality management and shall observe the current state of the art in science and technology during manufacture and testing.  Zero defects means, without restriction: no incidents, no complaints and no faulty products. This is taken into account in our supplier evaluation.  The agreement of ppm values within the scope of the target corridor shall not constitute any quality level accepted by KAYSER and shall not affect the Supplier’s liability for warranty and damages claims of KAYSER based on defects in deliveries. Rather, the Supplier shall also be liable by virtue of the contractual provisions and statuatory requirements for any defects if the defect frequency is within the agreed target corridor.  The defect quantities shall be calculated with the following peripheral conditions:   * Parts to which objection has been made from incoming goods and production as well as customer complaints are recorded. * If the Supplier requests a return of the goods before they are processed (due to a defect recognised by the Supplier), the defects shall not be included in the ppm statistics (external number of defects = 0). * If the Supplier or KAYSER conducts sorting, those parts which are not correct are included in the ppm calculation.   Sorting can mean here:   * Sorting at KAYSER by KAYSER, by the Supplier or by external refinishing companies. * Processing in production with identification of the defective parts. * At the Supplier, reporting the actually defective parts. In this case, KAYSER may at its discretion enter the quantity reported to be defective by the Supplier or 100% of the returned goods/quantity as defective in the system. |
| § 19. Reklamationsmanagement Weichen gelieferte Produkte von den geforderten Spezifikationen, gesetzlichen Forderungen oder Anforderungen der KAYSER AUTOMOTIVE ab, wird eine Lieferantenreklamation ausgelöst und an den Lieferanten gesendet. Der Lieferant muss die Reklamation anhand der 8-D Methodik unter Einhaltung der folgenden Zeitvorgaben beantworten:   * Innerhalb von 24 Stunden:   + Detaillierte Problembeschreibung.   + Das Problem ist verstanden und die Problemlösung ist begonnen.   + Sofortmaßnahmen zur Eindämmung sind eingeleitet. * Innerhalb von 10 Werktagen:   + Ursachenanalyse bezüglich des „Nicht Entdeckens“.   + Ursachenanalyse bezüglich des „Auftretens“.   + Definition von Korrekturmaßnahmen zur Beseitigung der Ursache. * Innerhalb von 30 Werktagen:   + Bestätigung der eingeführten Korrekturmaßnahmen.   + Definition von Preventivmaßnahmen   Ggfls. abweichende Anforderungen, z.B. aufgrund von Kundenanforderungen, werden im Reklamationsanschreiben kommuniziert.  Die tatsächlich entstanden Reklamationskosten werden Ihnen separat in Rechnung gestellt.  Sollten diese Fristen nicht eingehalten werden, führt dies zu Abzügen in der Lieferantenbewertung. Eine Verlängerung dieser Fristen ist nur mit entsprechender Begründung und in Absprache mit den verantwortlichen Sachbearbeiter Von KAYSER möglich.  Schadteilanalyse Feld (NTF)  (IATF16949:, Kundenspezifischeanforderungen)  Bei Feldreklamationen ist ergänzend zu den 8D-Berichten eine Methode zur Schadteilanalyse anzuwenden, die im Vorfeld der APQP Phase / BAG geplant und abgestimmt wurde.  Im Schadteilanalyseprozess einschließlich eines No Trouble Found-Prozesses sowie einer Befundung der aus den Märkten zurückgelieferten Teile. Zur Vermeidung eines erneuten Auftretens des Fehlers müssen Problemlösungsansätze und Korrekturmaßnahmen eingeleitet bzw. umgesetzt werden. Der Lieferant muss die Ergebnisse dieser Analysen, Befundungen und Maßnahmen sowohl intern als auch an KAYSER zu kommunizieren.  Bei Bauteilen, für die im Untersuchungsprozess kein Fehler gefunden wurde (NTF-No Trouble Found), sind die entsprechenden Maßnahmen gemäß VDA Band „Schadteilanalyse\_Feld & Auditstandard, und CSR“ anzuwenden  Kayser behält sich das Eigentumsrecht an allen Waren vor, die zur Analyse zurückgesendet werden. Sind zerstörende Prüfungen zur Bestimmung der Fehlerursache erforderlich, ist Kayser vor Beginn der Prüfungen zu informieren. Die Zerstörung jeglicher zur Analyse zurückgesendeter Teile ist ohne vorherige schriftliche Erlaubnis von Kayser strengstens verboten. Bei Reklamationen, wo die Verantwortung für den Fehler nicht eindeutig zuzuordnen oder Gegenstand eines Widerspruchs ist, müssen die betroffenen Waren, sofern nicht anderweitig schriftlich vereinbart, zur weiteren Aufbewahrung an Kayser zurückgesendet werden | § 19. Complaints management  If the supplied products deviate from the desired specification, statutory requirements or requirements of KAYSER AUTOMOTIVE, a supplier complaint shall be triggered and sent to the Supplier. The Supplier must respond to the complaint using the 8-D method in compliance with the following timelines   * Within 24 hours:   + Detailed problem description.   + The problem has been understood and the problem solving was initiated.   + Containment actions have been taken. * Within 10 working days:   + Cause analysis with respect to “non-detection”.   + Cause analysis with respect to “occurrence”.   + Definition of corrective actions in order to eliminate the causes. * Within 30 working days:   + Confirmation of the implementation of corrective actions   + Definition of preventive actions   If applicable: different requirements, e.g. due to customer requirements, will be communicated in the complaint letter.  You will be invoiced separately for the actual complaint costs incurred.  If these deadlines are not met, this will be reflected negatively in the supplier assessment. An extension of these deadlines is only possible with appropriate notification and in agreement with the responsible Kayser specialist.  No Trouble Found-Process (NTF)  (IATF16949:, customer-specific requirements)  In addition to the 8D reports, a method for analyzing damaged parts that was planned and agreed in advance of the APQP phase / PPAP-agreement must be used for field complaints.    The defect analyse process including a no-trouble-found process and a diagnosis of the parts returned from the markets. Problem-solving approaches and corrective measures must be initiated or implemented to prevent recurrence of the defect. The supplier must communicate the results of these analyses, findings and measures both internally and to KAYSER  In the case of components for which no faults were found in the investigation process (NTF - No Trouble Found), measures shall be applied according to the VDA “Field Failure Analysis & Audit Standard, and CSR.”  Kayser retains ownership rights of all material returned for analysis. If destructive testing is required to determine root causes, Kayser shall be notified prior to the testing process. The destruction of any part returned for analysis without written permission from Kayser is strictly forbidden. Material associated with a complaint, wherein responsibility of failure is indeterminate or disputed, shall be returned to Kayser for retention unless otherwise agreed in writing. |
| § 20. Eskalationsstufen / Controlled Shipment Level Wenn ein bereits reklamierter Fehler des Lieferanten erneut auftritt oder die Maßnahmen nicht ausreichend sind, und somit nicht sichergestellt ist, dass KAYSER und der Endkunde von potentiellen Fehlern oder Produktionsstillständen bedroht sind, wird der Lieferant aufgefordert, zusätzliche Maßnahmen in Form eines Controlled Shipping Level 1 (CSL1) oder Controlled Shippment Level 2 (CSL2) auf eigene Kosten einzuführen, um Wiederholfehler zu vermeiden.  Bei CSL1 führt der Lieferant eine 100% Kontrolle mit eigenen Mitarbeitern zusätzlich zu den installierten Prüfungen vor Versand der Ware an den mit KAYSER definierten Merkmalen durch.  CSL 2 muss der Lieferant einführen, wenn alle Maßnahmen in CSL1 nicht verhindern, dass wiederholt fehlerhafte Teile an KAYSER ausgeliefert wurden. Beim CSL 2 wird eine 100 % Warenausgangskontrolle an vorher definierten Merkmalen durch eine externe unabhängige von KAYSER genehmigte Firma durchgeführt. Die Kosten hierfür hat der Lieferant zu tragen.  Bei beiden Eskalationsstufen sind die Auswertungen über aufgetretene Fehler und Status zu eingeführten Verbesserungsmaßnahmen in mit dem zuständigen Qualitätsmitarbeiter von Kayser abgestimmten Intervallen an KAYSER zu senden.  Die Maßnahmen können erst durch schriftliche Freigabe von KAYSER gestoppt werden, wenn die eingeführten Abstellmaßnahmen erfolgreich waren und über einen Lieferzeitraum von einem Monat und mindesten 3 Anlieferungen oder 3000 Teilen keine weiteren Wiederholfehler aufgetreten sind. | § 20. Escalation levels / controlled shipment level  If a defect arises on the part of the Supplier again which has already been complained of or the measures are not sufficient and it is not therefore ensured that KAYSER and the end customer are not threatened by potential defects or production stoppages, the Supplier shall be requested to introduce additional measures in the form of a controlled shipping level 1 (CSL1) or controlled shipping level 2 (CSL2) at its own expense in order to avoid repeated defects.  At CSL1, the Supplier conducts a full check on the features defined with KAYSER using its own employees in addition to the installed tests before sending the goods.  The Supplier must introduce CSL 2 if all measures in CSL1 do not prevent defective parts being delivered to KAYSER repeatedly. With CSL 2, a full incoming goods test is conducted on previously defined features by an external independent company approved by KAYSER. The costs for this must be borne by the Supplier.  With both escalation levels, the analyses of the defects which have occurred and the status of introduced improvement measures must be sent to KAYSER at intervals agreed with the responsible KAYSER quality employee.  The measures can first be stopped on written approval of KAYSER if the remedial measures introduced were successful and no further repeated defects have occurred over a delivery period of one month and at least 3 deliveries or 3000 parts. |
| § 21. Lieferantenbewertung KAYSER führt eine halbjährliche Lieferantenbewertung durch. Hauptkriterien der Bewertung sind Qualitätskennzahlen, Liefertreue und Mengentreue. Bei einer Bewertung als B oder C Lieferant wird der Lieferant schriftlich über die Einstufung informiert und ist aufgefordert Maßnahmen zu ergreifen, um den Status eines A Lieferanten zu erreichen. C Lieferanten werden aufgefordert den Maßnahmenplan in einem Qualitätsgespräch vorzustellen. | § 21. Supplier assessment  KAYSER shall conduct a semi-annual supplier assessment. Main criteria for the assessment shall be quality ratios, adherence to supply deadlines and adherence to supply quantities. If the assessment is a B or C supplier, the Supplier shall be notified in writing about the classification and is called upon to take measures to achieve the status of an A supplier. C suppliers are called upon to present the measures plan during a quality interview. |
| § 22. Sicherheitsrelevante Bauteile Für sicherheitsrelevante Bauteile führt der Lieferant mindestens einmal jährlich ein internes D-Teile-Selbstaudit durch (Formular kann über KAYSER bereitgestellt werden). Werden bei dem Audit Mängel erkannt, informiert der Lieferant unaufgefordert und unverzüglich Kayser und stellt den festgestellten Mangel unverzüglich ab Die Auditergebnisse sind mindestens 30 Jahre (oder abweichend nach CSR) ab dem Austellungstag zu archivieren (siehe auch VDA Band 1 „Dokumentierte Informationen und Aufbewahrung“). Die FMEA und Produktionslenkungsplan sind durch den PSCR des Lieferanten freizugeben.  Der Lieferant muss über dokumentierte Prozesse für das Management von produktsicherheitsrelevanten Produkten und Produktionsprozessen verfüge | § 22. Safety-relevant components  The Supplier shall conduct an internal D-parts self-audit for safety-relevant components at least once a year (form can be provided by KAYSER). If defects are recognised in the audit, the Supplier shall take the requisite measures without request and immediately. The audit results must be archived for at least 30 years (or deviating according to CSR) started at the date of creation ( see also VDA Book 1 “Documented Information and Retention”). The FMEA and control plan must be approved by the supplier's PSCR.  The supplier must have a documented process for the management of “product safety” related products and manufacturing processes. |
| § 23. Audits Kayser erkennt Auditergebnisse nach VDA, Band 6.1/6.3, IATF 16949 und AIAG CQI von externen zugelassenen Auditoren an, sofern die Ergebnisse nicht älter als 3 Jahre sind. Gleichzeitig behält sich KAYSER jedoch vor, eine eigene Lieferantenbewertung durch Auditierung nach vorheriger angemessener Ankündigung durchzuführen. Anlässe für Audits können zum Beispiel sein: Eine Lieferantenbewertung mit dem Ergebnis B oder C, Prozessabnahmen von neuen Produkten, Reklamationen, Abnahme von Prozessänderungen usw. Der Lieferant gewährt KAYSER und dem Endkunden unter Einhaltung gesetzlicher Vorgaben und Berücksichtigung potentiell entgegenstehenden Geheimhaltungsabreden des Lieferaten Zugang zu allen relevanten Produktionsbereichen und Einblick in alle produktionsbezogenen Unterlagen. Der Lieferant führt selbstständig mindestens einmal pro Jahr ein Prozess- und ein Systemaudit für jede Produktgruppe durch. Grundlage für die Audits sind die Forderungen der IATF 16949, VDA Band 6.3 sowie die kundenspezifischen Forderungen des jeweiligen OEM (z.Bsp. Formel-Q, CQI usw.) (siehe [www.vda-qmc.de](http://www.vda-qmc.de) und AIAG CQI).  Die durchzuführenden Prozess- und Produkt- Selbstaudits, die den Anforderungen der AIAG - CQI Standards; Formel-Q; TLD; D-Teile; VDA6.3 unterliegen, sind gemäß der Festlegung im Bemusterungsabstimmungsgespräch zu dokumentieren und die entsprechenden Selbstbewertungen sofort und unaufgefordert alle 12 Monate unter <https://lm24.progo-service.de> Upload Formular hochzuladen.  Sollten die Auditergebnisse eine Bewertung von B oder C ergeben, ist ein Maßnahmenplan zu entwickeln, um die festgestellten Abweichungen abzustellen.  Der Lieferant wird sicherstellen, dass eigene Unterlieferanten im selben Maße nach den Vorgaben dieses § 17 verpflichtet werden und KAYSER und Endkunden zu jeder Zeit in der Lage sind, entsprechende Audits vorzunehmen.  Der Lieferant wird die geforderten Selbstaudits entlang der Lieferantenkette (z.Bsp. Formel-Q, CQI, VDA6.3) bei seinen Unterlieferanten einfordern, und unaufgefordert alle 12 Monate unter <https://lm24.progo-service.de> Upload Formular hochzuladen. | § 23. Audits  Kayser recognises the audit results according to VDA, Volume 6.1/6.3, IATF 16949 and AIAG CQI by approved external auditors as long as the results are not older than 3 years. At the same time, however, KAYSER reserves the right to conduct its own supplier assessment by way of auditing after a reasonable pre-announcement period. Reasons for audits may be as follows, for example: a supplier assessment with the result B or C, process acceptances of new products, complaints, acceptance of process changes, etc. The Supplier shall provide KAYSER and the end customer with access to all relevant production areas and an insight into all production-related documents while adhering to statuatory provisions and taking into account potential adverse confidentialty agreements the Supplier has concluded. The Supplier shall independently conduct a process and system audit for every product group at least once a year. The audits shall be based on the requirements of the IATF 16949, VDA Vol. 6.3 as well as the customer-specific requirements of the respective OEM (e.g. Formel-Q, CQI etc.) (see [www.vda-qmc.de](http://www.vda-qmc.de) and AIAG CQI).  The process- product- and self-audits to be carried out, which are subject to the requirements of the AIAG - CQI standards; Formel-Q; TLD; D-parts; VDA6.3, must be documented in accordance with the definition in the PPA-agreement and the corresponding self-assessments must be uploaded immediately and unsolicited every 12 months under [https://lm24.progo-service.de](https://lm24.progo-service.de" \t "_blank" \o "https://lm24.progo-service.de/) upload form.  Should the audit results produce an assessment of B or C, a measures plan must be developed and any deviations determined must be remedied.  The Supplier will ensure that its own suppliers are obliged to followi the requirements of this § 17 in the same manner as itself and that KAYSER or the final customer is at any time capable of conducting audits.  The supplier shall request the required self-audits along the supply chain (e.g. Formel-Q, CQI, VDA6.3) from its sub-suppliers and upload them unsolicited every 12 months at [https://lm24.progo-service.de](https://lm24.progo-service.de" \t "_blank" \o "https://lm24.progo-service.de/) upload form. |
| § 24. Rückrufpflicht Erkennt der Lieferant Fehler an bereits an KAYSER ausgelieferter Ware, so hat er die Verpflichtung zu unverzüglicher Information, Rückruf der Ware gegenüber KAYSER und fehlerfreier Ersatzlieferung. Alle dadurch entstehenden Kosten gehen zu Lasten des Lieferanten. Dies gilt auch für bereits durch KAYSER an den Endkunden gelieferte Produkte. | § 24. Recall duty  If the Supplier recognises defect to goods which have already been delivered to KAYSER, it must immediately advise of this, recall the goods towards and provide a fault-free replacement delivery. All resultant costs shall be borne by the Supplier. This shall also apply to products which have already been supplied by KAYSER to the end customer. |
| § 25. Geheimhaltung Der Lieferant und KAYSER verpflichten sich, die wechselseitig erhaltenen Informationen, die im Zusammenhang mit dieser Vereinbarung stehen, vertraulich zu behandeln und in keiner Weise Dritten zugänglich zu machen. Diese Verpflichtung beginnt mit dem erstmaligen Erhalt der geheimhaltungsbedürftigen Information und besteht auch nach Ende dieser Vereinbarung weiter.  Eine Verpflichtung zur Vertraulichkeit besteht nicht, wenn es sich um allgemein bekannte Kenntnisse handelt oder um solche, die dem anderen Partner nachweislich vorher bekannt oder öffentlich zugänglich sind.  Die Verpflichtung zur Geheimhaltung erstreckt sich auf eigene Mitarbeiter sowie auf Dritte, die zur Erfüllung dieser Vereinbarung Zugang zu geheimen Information bekommen. Im Übrigen gilt die zwischen den Parteien vereinbarte Geheimhaltungsvereinbarung. | § 25. Confidentiality  The Supplier and KAYSER undertake to treat the information they each receive in connection with this Agreement in confidentiality and in no way to make it accessible to third parties. This obligation shall start the first time confidential information is received and continues to exist after the end of this Agreement.  There shall be no duty to maintain confidentiality if the information is of a general nature and was demonstrably known to the other party beforehand or is publicly accessible.  The obligation to maintain secrecy extends to employees of the Supplier and third parties which have gained acced to trade secrets in the course of the fulfilment of this agreement. Furthermore, the non-disclosure agreement agreed upon between the parties shall apply. |
| § 26. Umweltschutz, Arbeitsschutz, Materialkonformität Der Lieferant verpflichtet sich, alle gesetzlichen Regelungen zum Umwelt-, Gesundheits- und Arbeitsschutz einzuhalten. Durch eine angemessene Arbeits-/Umweltschutzorganisation und angemessenen betrieblichen Arbeits-/Umweltschutz sind Auswirkungen auf Mensch und Umwelt gering zu halten. Hierzu wird die Einführung und Weiterentwicklung entsprechender Managementsysteme gem. ISO 14001, ISO 45001 bzw. ISO 50001 erwartet.  Alle bei der Teile-Fertigung eingesetzten Materialien, sowie angewandten Fertigungsprozesse müssen den gültigen gesetzlichen und sicherheitstechnischen Auflagen entsprechen. Der Lieferant verpflichtet sich, insbesondere die Anforderungen der RoHS Richtlinien, POP-Verordnung und REACH Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 zu erfüllen. Dies gilt insbesondere für die Informationspflicht nach Artikel 33, nachdem jeder Lieferant eines Erzeugnisses, das einen die Kriterien des Artikels 57 erfüllenden und gemäß Artikel 59 Absatz 1 ermittelten Stoff in einer Konzentration von mehr als 0,1 Massenprozent (w/w) enthält, KAYSER die ihm vorliegenden, für eine sichere Verwendung des Erzeugnisses ausreichenden Informationen zur Verfügung stellt. Die aktuelle Kandidatenliste der besonders besorgniserregenden Stoffe wird von der Europäischen Chemikalienagentur veröffentlicht und ist unter <http://echa.europe.eu> abrufbar. Die SVHC Stoffe der Kandidatenliste werden laufend von der Europäischen Chemikalienagentur ergänzt. Der Lieferant wird sich hierüber entsprechend selbstständig informieren und seine Informationspflicht gegenüber KAYSER nach REACH erfüllen. Darüber sind die GADSL ([www.gadsl.org](http://www.gadsl.org))  sowie darüberhinausgehende OEM-spezifische Stoffverbote zu berücksichtigen, die im Rahmen des jeweiligen Projektes an den Lieferanten kommuniziert werden.  Sollte für die Anforderungen eine Ausnahmeregelung vorliegen, so muss diese explizit für jeden Fall, schriftlich an KAYSER kommuniziert werden.  Alle Lieferanten, deren gelieferte Erzeugnisse potentielle Konfliktmineralien enthalten könnten, verpflichten sich, die direkte oder indirekte Verwendung von Metallen und Mineralien zu vermeiden, die in Konflikt- und Hochrisikogebieten gefunden werden. Informationen, die sich auf die Verwendung von 3TG und Kobalt/Glimmer durch Lieferanten oder Unterlieferanten beziehen, müssen der Kayser-Gruppe über das von der Responsible Minerals Initiative bereitgestellte Conflict Minerals Reporting Template und Extended Minerals Reporting Template gemeldet werden. | § 26. Environmental protection, occupational health and safety, Conformity of materials  The supplier undertakes to comply with all statutory regulations on environmental protection, health and safety at work. Impacts on people and the environment are to be kept to a minimum by means of an appropriate occupational/environmental protection organization and appropriate operational occupational/environmental protection. To this end, the introduction and further development of appropriate management systems in accordance with ISO 14001, ISO 45001 and ISO 50001 is expected.  All materials used in the production of parts and the manufacturing processes applied must comply with the applicable legal and safety requirements. In particular, the supplier undertakes to comply with the requirements of the RoHS Directives, POP Regulation and REACH Regulation (EC) No. 1907/2006. This applies in particular to the obligation to provide information in accordance with Article 33, after each supplier of an article which contains a substance meeting the criteria of Article 57 and identified in accordance with Article 59 (1) in a concentration of more than 0.1 mass percent (w/w) shall provide KAYSER with the information available to it which is sufficient for safe use of the article. The current candidate list of substances of very high concern is published by the European Chemicals Agency and is available at http://echa.europe.eu. The SVHC substances on the candidate list are continuously updated by the European Chemicals Agency. The supplier shall inform itself about this accordingly and fulfill its duty to inform KAYSER in accordance with REACH. In addition, the GADSL (www.gadsl.org) as well as additional OEM-specific substance bans, which are communicated to the supplier as part of the respective project, must be taken into account.  If there is an exception to the requirements, this must be explicitly communicated to KAYSER in writing for each case.  All suppliers whose delivered products could contain potential conflict minerals are obliged to avoid the direct or indirect use of metals and minerals found in conflict and high-risk areas. Information relating to the use of 3TG and cobalt/mica by suppliers or sub-suppliers must be reported to the Kayser Group via the Conflict Minerals Reporting Template and Extended Minerals Reporting Template provided by the Responsible Minerals Initiative. |
| § 27. Antikorruptionsklausel und Verhaltenskodex Der Lieferant verpflichtet sich während der Vereinbarungsdauer sämtliche anwendbaren Rechtsvorschriften zur Bekämpfung von Korruption einzuhalten.  Diese Verpflichtung umfasst in jedem Fall das Verbot unrechtmäßiger Zahlungen oder der Gewährung anderer unrechtmäßiger Vorteile an Amtsträger, Geschäftspartner, an deren Mitarbeiter, Familienangehörige oder sonstige Partner.  Die Vertragsparteien werden sich gegenseitig bei Maßnahmen zur Verhinderung von Korruption unterstützen und sich insbesondere gegenseitig unverzüglich informieren, soweit sie Kenntnis oder einen konkreten Verdacht von Korruptionsfällen haben, die mit diesem Vertrag oder seiner Erfüllung in einem konkreten Zusammenhang stehen.  Stellt KAYSER fest, dass der Lieferant gegen Antikorruptionsvorschriften verstößt, ist KAYSER berechtigt, den Vertrag ggf. auch außerordentlich zu kündigen.  KAYSER weist im Übrigen ausdrücklich auf den in der KAYSER Unternehmensgruppe geltenden Verhaltenskodex hin, der unter http://kayser-automotive.com/downloads eingesehen werden kann. KAYSER erwartet von seinen Lieferanten, dass diese die darin enthaltenen Regelungen und Prinzipien einhalten. | § 27. Anti-corruption clause and code of conduct  During the term of the Agreement, the Supplier undertakes to comply with all applicable legal provisions on the combatting of corruption.  At all events, this duty shall cover the ban on illegal payments or the granting of other illegal advantages to office holders, business partners, their employees, family members or other partners.  The parties shall support each other in anti-corruption measures and shall in particular inform each other immediately they gain knowledge or have a concrete suspicion of cases of corruption which are specifically related to this Agreement or its implementation.  If KAYSER determines that the Supplier breaches anti-corruption provisions, KAYSER is entitled to terminate the Agreement also by way of exception where applicable.  KAYSER furthermore makes reference to the code of conduct applicable in the KAYSER Group which may be inspected at http://kayser-automotive.com/downloads. KAYSER expects its suppliers to comply with the rules and principles contained therein. |
| § 28. Geltungsdauer Diese Vereinbarung tritt mit der Erstbestellung und/oder Abschluss eines Liefer- oder Kooperationsvertrages in Kraft.  Die Laufzeit ist unbefristet. Sie gilt für alle Lieferungen von Vertragsgegenständen, die nach Inkrafttreten dieser Vereinbarung bestellt und deren Bestellung vor Beendigung dieser Vereinbarung bestätigt werden.  Die aktuell gültige Version dieser Vereinbarung ist auf der KAYSER Homepage einzusehen, und auf Änderungen in Regelmäßigen Abständen durch den Lieferanten zu prüfen.  Das Recht der Partner zur fristlosen Kündigung aus wichtigem Grund bleibt unberührt. | § 28. Term  This Agreement shall come into force the date of the first order and/or conclusion of a supplier or collaboration agreement.  The term is indefinite. It applies to all deliveries of contractual products which are ordered after this Agreement comes into force and confirmed before the end of this Agreement.  The currently valid version of this agreement can be viewed on the KAYSER homepage and must be checked for changes at regular intervals by the supplier.  The right of the parties to terminate without notice for good cause shall not be affected. |
| § 29. Schlussbestimmungen Die in anderen Verträgen zwischen den Vertragspartnern getroffenen Vereinbarungen gelten ergänzend, soweit diese QSV keine spezielleren Regelungen enthält.  Mündliche Nebenabreden sind nicht getroffen. Änderungen und Ergänzungen dieses Vertrages bedürfen zu ihrer Wirksamkeit der Schriftform. Das betrifft auch die Aufhebung der Schriftformvereinbarung.  Sollten Bestimmungen dieser Qualitätssicherungsvereinbarung ganz oder teilweise unwirksam sein oder werden, wird davon die Wirksamkeit der übrigen Bestimmungen nicht berührt. Die Vertragspartner werden unwirksamen Bedingungen durch ihre wirtschaftlichen Interessen möglichst nahe kommende, wirksame Bedingungen ersetzen. Entsprechendes gilt für etwaige Lücken.  Diese Qualitätssicherungsvereinbarung unterliegt deutschem Recht unter Ausschluss des UN-Kaufrechts (CISG). Gerichtstand für sämtliche sich aus dieser Vereinbarung oder damit in Verbindung stehenden Streitigkeiten ist der Sitz von KAYSER oder für Klagen von KAYSER ein sonst zuständiges Gericht. | § 29. Miscellaneous  The agreements made between the parties in other contracts shall apply be way of supplement unless this QA contains more specific provisions.  No verbal ancillary agreements have been made. Amendments and supplements to this Agreement shall be required in writing to be effective. This shall also apply to the cancellation of the written form agreement.  In the event of provisions of this Quality Assurance Agreement being or becoming ineffective in whole or in part, this shall not affect the efficacy of the remaining provisions. The parties shall replace the ineffective conditions by effective provisions which come as close as possible to their economic interests. The same shall apply mutatis mutandis to any omissions.  This Quality Assurance Agreement shall be governed by German law explicitly excluding the UN-Convention on contracts for the international sale of goods (CISG) Place of jurisdiction for any disputes arising out of or standing in connection with this agreement is the domicile of KAYSER or for legal actions by KAYSER an otherwise competent court. |